

Legierungstyp
Cu 1898 (CuSn1)

OK Autrod 19.12



Drahtelektrode

EN ISO 24373	S Cu 1898 (CuSn1)
SFA/AWS A5.7	ERCu
Werkstoffnummer (EN 14640)	2.1006 (S-Cu 1898 (CuSn1))

Kurzcharakteristik

Gut fließende, zinnlegierte Drahtelektrode für sauerstoffreies Kupfer wie Reinkupfer und niedriglegierte Kupferlegierungen.
Sehr gute Schweiß Eigenschaften, ergibt porenfreie Schweißnähte.
Reinkupfer größerer Wanddicke auf 400 - 600°C vorwärmen.
Das Schweißgut ist leicht bearbeitbar, Härte ca. 50 - 60 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Sauerstofffreie Reinkupfersorten wie CR008A/CW008A/2.0040, CR020A/CR021A/CW020A/CW021A/2.0070, CR023A/CW023A/2.0076, CR024A/CW024A/2.0090 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Cu	Sn	Si	Mn	P
Basis	0,75	0,25	0,25	≤0,02

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	75	220	30	70

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
